

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2003-119012

(P2003-119012A)

(43) 公開日 平成15年4月23日 (2003. 4. 23)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

テーマコード(参考)

C 0 1 B 31/02

1 0 1

C 0 1 B 31/02

1 0 1 F

4 G 0 4 6

// D 0 1 F 9/133

D 0 1 F 9/133

4 L 0 3 7

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願2001-317812(P2001-317812)

(22) 出願日 平成13年10月16日 (2001. 10. 16)

(71) 出願人 500208531

滝川 浩史

愛知県豊橋市王ヶ崎町字上原 1 番地の 3
(1-104)

(71) 出願人 591064944

夏目 伸一

愛知県新城市字奥井道56番地

(72) 発明者 滝川 浩史

愛知県豊橋市王ヶ崎町字上原 1 番地の 3

(72) 発明者 日々 美彦

愛知県豊橋市曙町字南松原160番地 (B-303)

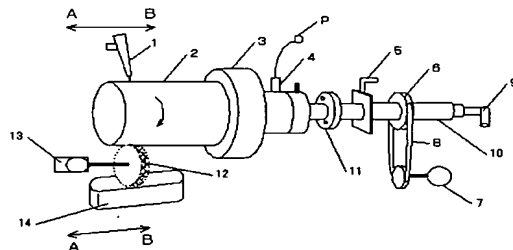
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 カーボンナノチューブ連続生成機

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 カーボンナノチューブの自動連続製造。

【解決手段】 アーク放電カーボンナノチューブ生成において、円筒状炭素素材 2 をコントロールして回転させ、アークトーチ 1 も炭素素材の円筒方向に炭素素材の回転に合わせ、動く機能を有しかつアーク放電の熱も炭素素材の保持装置やシャフトを水冷し、炭素素材の表面に生成した、カーボンナノチューブ等を再度アークを受ける前にブラシ 12 によって剥離する機能をもうけ、連続してカーボンナノチューブを生成する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 常温常圧の大気中、もしくは大気を他のガスに置換し、炭素系素材にアーク放電させると炭素系素材の表面にカーボンナノチューブが生成されることは認知されているが、まだ連続生成には至っていない。本装置はアークトーチを炭素系素材の円筒方向に動かし、かつ素材が回転し、アークトーチがちょうどネジの溝になぞっていくようにして、自動連続製造できることを特徴としたカーボンナノチューブ製造機。

【請求項 2】 製造中、炭素系素材がアークの熱により温度が上がり、回転シャフトや素材の温度が必要以上に上がり始める。温度上昇を防ぐため、シャフトと炭素系素材固定部分に水を送り、冷却部を設けたことを特徴とするカーボンナノチューブ製造機。

【請求項 3】 アーク火花により、製造されたカーボンナノチューブは、再加熱すると破壊されてしまうので、ブラシ状やスクレーパーで、炭素系素材から剥離する機能とするカーボンナノチューブ生成機。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明が属する技術分野】 本発明はアーク法によるカーボンナノチューブ連続生成機に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 常温常圧、大気中のカーボンナノチューブの生成は、発見されて間もないこともあり、ほとんどが溶接用アークトーチを手動で操作するもので、人間がアークトーチをコントロールしていた。炭素系素材と、アークトーチとの距離が手のゆらぎ等で大量の均一化された、カーボンナノチューブを生成することは困難であった。また、アーク放電による、紫外線や熱も多量に発生し、冷却等の問題もあり大量生成は不可能であった。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 解決しようとする問題は、連続して高品質なカーボンナノチューブを、従来の手動では生成出来ない点である。

【0004】

【課題を解決するための手段】 本発明は、炭素系素材をコントロールして回転させ、円筒方向にアークトーチも移動し、連続して一定条件のもとに炭素系素材にアークが飛ぶようにし、炭素系素材の表面に生成したカーボンナノチューブを再度アークに当たる前に、スクレーパーやブラシにより剥離する、シャフトに水冷部を設け、炭素系素材の過度の温度上昇や、シャフトの過熱を防ぐことを最も重要な特徴とする。

【0005】

【発明の実施の形態】 円筒状炭素系素材を回転させると同時に、アークトーチを円筒方向に自動で移動させ、アーク放電で炭素系素材の熱による温度上昇を冷却することにより、長時間の連続生成を実現した。

【0006】

【実施例】 図 1 は、本発明装置のイメージ図で記号は図 1 と図 2 は同一ある。1 はアーク放電を発生させるアークトーチ、2 は炭素系素材、3 は炭素系素材保持機能と冷却機能を持った保持器、4 は炭素系素材に電力を供給するスリップリングとブラシ、5 は 9 の水入り口から 10 の中空シャフトを通り炭素系素材保持金具まで導水された回転式冷却水出口、6 はブリー等炭素系素材を回転する手段、7 はモーター、8 はモーターと中空シャフトを伝達する手段、9 は回転式冷却用水入り口インナーチューブ、10 は中空シャフト、11 は中空シャフト保持器、12 は、ブラシ、13 は、ブラシ回転用モーター、14 はナノチューブ収納器、A-B はこの炭素系素材の回転と共に関連して炭素系素材の円筒方向に自動では働くようになっている。p は、スリップリング給電端子。

【0007】 このような炭素系素材を冷却しながら回転させ、かつアーク放電させるアークトーチも自動移動させ、生成した。カーボンナノチューブが再アークを受ける前に、回転ブラシやスクレーパーのようなもので、剥離回収形態を採用したので連続生成が出来る。

【0008】 図 2 は水入り口から炭素系素材保持金具冷却の実施例で、9 の水入り口インナーチューブから 10 の中空シャフトにより、3 の炭素系素材保持金具まで導入し、保持金具を冷却して水は中空シャフトを通り 6 より放流される。

【0009】

【発明の効果】 以上説明にしたように、本発明のナノチューブ生成機は炭素系素材をコントロールして回転させたり、アーク放電による炭素系素材の温度上昇を冷却し、アーク放電させるアークトーチも自動送りさせ、生成ナノチューブを再度アークに当たる前にブラシ等で剥離させるので安定したナノチューブを連続生成出来る。

【00010】

【図面の簡単な説明】

【図 1】 カーボンナノチューブ製造機のイメージを示した説明図である。（実施例）

【図 2】 カーボンナノチューブ製造機、炭素系素材と中空シャフト冷却の説明図

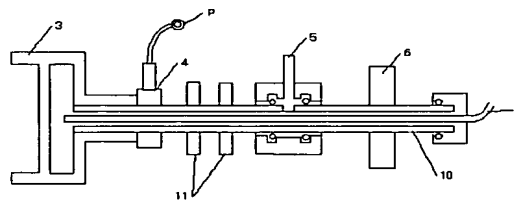
【符号の説明】

- 1 アークトーチ
- 2 炭素系素材
- 3 冷却保持器
- 4 スリップリング給電
- 5 回転式冷却水出口
- 6 ブリー
- 7 モーター
- 8 回転伝達手段
- 9 回転式冷却水入り口
- 10 中空シャフト
- 11 シャフト保持器
- 12 ブラシ、スクレーパー

4

14 ナノチューブ収納器

【图 2】



Fターム(参考) 4G046 CC06 CC09 CC10
4L037 CS03 CT05 CT27 CT38 CT40
FA20 PA01

(72)発明者 夏目 伸一
愛知県新城市字奥井道56番地